

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**



## Process for use in foundry practice

**Patent number:** EP0968776

**Publication date:** 2000-01-05

**Inventor:** WILKENING CHRISTIAN (DE); LANGER HANS (DE);  
WENDT FLORIAN (DE); KELLER PETER (DE)

**Applicant:** EOS ELECTRO OPTICAL SYST (DE)

**Classification:**

- **International:** B22C1/00; B22C7/02; B22C9/02

- **European:** B22C1/00

**Application number:** EP19990115839 19950524

**Priority number(s):** DE19944418466 19940527; DE19944440397 19941111;  
EP19950922482 19950524

**Also published as:**

 EP0968776 (B1)

**Cited documents:**

 DE4305201

 US5296062

 EP0393676

 US4844144

 WO9319019

### Abstract of EP0968776

Process for the rapid mfr. of sand moulds and cores for use in foundries comprises: (i) forming the mould and/or core using stepwise structure; (ii) computer-controlled selective heating a thin, planar moulding material layer using laser; (iii) repeating the selective radiating process for each freshly applied moulding material layer. The moulding material consists of: (a) a powdered, granular moulding base material from round, irregular moulded or angular splintery particles; and (b) a warm or hot hardenable binder. Component (a) is enclosed by component (b), or components (a) and (b) are mixed, and component (a) remains chemically inert during the above prodn. process.

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 968 776 A1

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
05.01.2000 Patentblatt 2000/01

(51) Int. Cl.<sup>7</sup>: B22C 1/00, B22C 7/02,  
B22C 9/02

(21) Anmeldenummer: 99115839.5

(22) Anmeldetag: 24.05.1995

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IE IT LI LU MC NL  
PT SE

• Langer, Hans  
82166 Gräfelfing (DE)  
• Wilkening, Christian  
86911 Diessen (DE)  
• Keller, Peter  
82152 Martinsried (DE)

(30) Priorität: 27.05.1994 DE 4418466  
11.11.1994 DE 4440397

(74) Vertreter:  
Prüfer, Lutz H., Dipl.-Phys. et al  
PRÜFER & PARTNER GbR,  
Patentanwälte,  
Harthauser Strasse 25d  
81545 München (DE)

(62) Dokumentnummer(n) der früheren Anmeldung(en)  
nach Art. 76 EPÜ:  
95922482.5 / 0 711 213

### Bemerkungen:

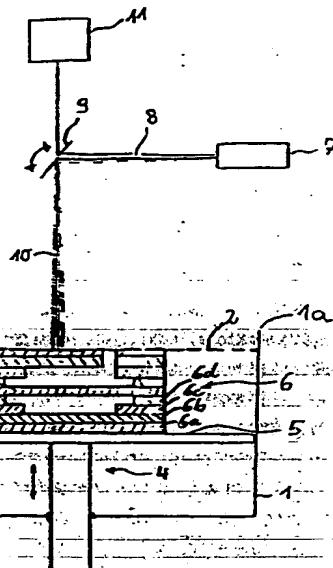
Diese Anmeldung ist am 11.08.1999 als  
Teilanmeldung zu der unter INID-Kode 62  
erwähnten Anmeldung eingereicht worden.

(71) Anmelder:  
EOS GmbH ELECTRO OPTICAL SYSTEMS  
82152 Planegg (DE)

(72) Erfinder:  
• Wendt, Florian  
04277 Leipzig (DE)

### (54) Verfahren für den Einsatz in der Giessereitechnik

(57) Bei einem Verfahren zum Herstellen von Gußformen (6) aus einem warmhärtenden Formstoff (3) wird die Gußform (6) und/oder ein Kern (20) ohne vorheriges Anfertigen von Modelteilen durch schichtweises selektives Verfestigen von Schichten aus Formstoff unter Einwirkung elektromagnetischer Strahlung erzeugt.



EP 0 968 776 A1

## Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren für die schnelle Herstellung von verlorenen Formen und Kernen für den Gießereieinsatz ohne die Verwendung von Urformwerkzeugen. 5

[0002] Es sind Verfahren für die schnelle Herstellung von dreidimensionalen, geometrisch komplizierten, auch mit Hinterschneidungen versehenen und genauen Objekten bekannt, die ohne Urformwerkzeuge, d.h. ohne die bereits körperlich vorhandene äußere und innere Form der Objekte als Positiv- oder Negativmodell sowie auch ohne Zerspanungs- und Abtragvorgänge arbeiten und die gewünschten Objekte direkt aus der computerinternen, dreidimensionalen Darstellung der Geometrie generieren, wobei als Ausgangsstoffe feste, pulverförmige oder flüssige Grundmaterialien dienen. Diese Verfahren sind als generative Fertigungsverfahren, Rapid Prototyping RP, Solid Freeform Manufacturing SFM oder Fast Free Form Fabrication FFFF bekannt (Technische Rundschau 83(1991)20, S.36-43 und 44, S.58-61, Materials World Dec.1993, S.656-658, modern casting Oct.1993, S.25-27). Das bekannteste dieser Verfahren ist die Stereolithographie (Konstruieren+Gießen 17(1992)4, S.13-19, Technische Rundschau 82(1991)11, S.40/41, Automobil-Produktion Aug.1992, S.102/104, Laser-Praxis Mai 1992, S.LS58/LS59).

[0003] Mit diesen Verfahren können Prototypen, Musterteile, usw. aus verschiedenen Kunststoffen, beschichtetem Papier sowie aus Wachs hergestellt werden. Verschiedene Materialien sind geeignet, die aus ihnen hergestellten Objekte als verlorene Modelle im Feingußverfahren zu verwenden, so daß in der Folge auch Gußteile im Feingußverfahren ohne Urformwerkzeug hergestellt werden können. Weiterhin ist bekannt, daß durch das Verfahren des Selective Laser Sintering SLS auch metallische und keramische Objekte direkt ohne Urformwerkzeuge hergestellt werden können (Int.J.of Powder Metallurgy 28(1992)4, S. 369-381, Metallurgical Transactions A 24/1993, S.757-759).

[0004] Ein unter dem Namen Selektive Laser Sintering bekanntes Verfahren ist aus der DE 43 00 478 C1 bekannt. Mit diesem Verfahren können dreidimensionale Objekte durch aufeinanderfolgendes Verfestigen einzelner Schichten des zu bildenden Objekts aus pulverförmigem verfestigbarem Material durch Einwirkung von Laserstrahlung an jeweils den dem Objekt entsprechenden Stellen jeder Schicht erzeugt werden. Die Erzeugung von dreidimensionalen Objekten durch Laser Sintering von Metall- oder Keramikpulver ist bekannt.

[0005] Die beim Verfahren des Selective Laser Sintering verwendeten Pulver sind dabei keramischer Natur, aus zwei Komponenten A und B bestehend, und die Bindung zwischen den Partikeln wird durch keramische Bindung, d.h. also chemische Reaktion zwischen den Bestandteilen des Pulvers, hergestellt.

[0006] Bekannt ist die Verwendung von Tonerde in Verbindung mit Ammonium-Dihydrogenphosphat oder Fluorophosphatglas-Pulver als Binder, wobei die jeweils verwendete der beiden letzteren Substanzen durch Laserstrahlung in eine Glasphase aufgeschmolzen wird, die körnige Tonerde infiltriert und durch Erstarrung die Bindung mit einer bestimmten Grünfestigkeit herstellt. Danach wird der entstandene Körper außerhalb der Selective Laser Sintering-Anlage für mehrere Stunden einer Temperatur von über 800 Grad Celsius ausgesetzt, wodurch die beiden Komponenten endgültig zu einer keramischen Bindung hoher Dichte, Festigkeit, Härte und Schmelztemperatur reagieren (Brennprozeß, Firing). Die beiden Komponenten können dabei miteinander gemischt sein (Fig.1), oder eine Komponente ist mit der anderen umhüllt (Fig.2); wobei in jedem Fall nach dem Brennprozeß ein keramisch gebundener Körper (Fig.3) entsteht. Typisch für alle bisher bekannten Ausführungsformen dieses Prozesses ist die Einbeziehung der in der Selective Laser Sintering-Maschine zunächst nicht aufgeschmolzenen Komponente A in die beim Brennprozeß ablaufende chemische Reaktion, in deren Ergebnis der keramische Körper C entsteht. Weiterhin typisch sind die hierfür benötigten hohen Temperaturen und langen Brennzeiten und die vorgeschlagene Verwendung des entstandenen keramischen Körpers als Formschale oder Kern für den Feingießprozeß. Ebenso wird bei Verwendung anderer Materialien ein gleichartiges keramisches Teil erzeugt.

[0007] (3rd.Int.Conf.on Rapid Prototyping at the University of Dayton, Conf.Proceedings, Dayton, Ohio, 1992, S.73-77; Solid Freeform Fabrication Symposium Proceedings, University of Texas at Austin, Texas, 1991, S.195-205, 205-212, u. 1992, S.44-53, 63-71, 124-130, 141-146; US-Patents No.5.156.697, 5.147.587, 4.944.817, Europa-Patentanmeldung Nr.0.416.852.A2).

[0008] Auf die gebräuchlichste Anwendung der Methode des Selective Laser Sintering, das Versintern von Kunststoffpulvern durch oberflächliches Aufschmelzen und Zusammenbacken der Teilchen, soll hier nicht weiter eingegangen werden, da die damit hergestellten Objekte für das Sandgußverfahren nicht direkt, d.h. nicht als verlorene Formen und Kerne, anwendbar sind. Ebenso wird nicht auf die bekannte Verarbeitung von Wachspulvern eingegangen, da die damit hergestellten Objekte ausschließlich für den Einsatz als verlorene Modelle (Positive) im Feingußverfahren geeignet sind.

[0009] (US-Patents No.5.155.324, 5.053.090, 5.076.869, 5.132.143, 5.017.753, 4.863.538, Weltpatent-Anmeldung PCT/US87/02635 (Internat.Publ.No.WO88/02677).

[0010] Im Falle versinterter metallischer Pulver sind die metallischen Teilchen mit polymeren Bindern, wie z.B. Epoxidharzen, umhüllt (Fig.2) oder vermischt (Fig.1), so daß die vorübergehende Bindung zur Erreichung der Grünfestigkeit der Objekte über diesen polymeren Binder hergestellt wird. Es kommt dabei während der Belichtung des Materials in der Selective

Laser Sintering-Maschine nur zu einer Verfestigung durch oberflächliches Aufschmelzen des Polymers, Infiltration der Metall-/Keramik-Teilchen und nachfolgendes Verkleben der Partikel bei Abkühlung (Fig.4). Eine chemische Reaktion findet dabei nicht statt. Außerhalb der Selective Laser Sintering-Maschine wird danach durch eine Wärmebehandlung der Polymerbinder ausgetrieben, wobei die Metallteilchen bei wesentlich höheren Temperaturen miteinander versintern (Fig.5). Danach kann der noch immer poröse Körper mit einem niedrigschmelzenden Sekundärmetall D infiltriert werden, um die endgültige Dichte und Festigkeit herzustellen Fig.6). Über das gleiche Verfahrensprinzip wird auch bei keramischen Pulvern berichtet.

[0011] (Solid Freeform Fabrication Symposium Proceedings, University of Texas at Austin, s.o.)

[0012] Daneben sind noch Bindungen über intermetallische Verbindungen beschrieben (ebenda), zu deren Herstellung es jedoch stärkerer Laser und damit einer höheren eingebrachten Leistung bedarf. Die Verwendung derartig hergestellter metallischer und keramischer Teile als verlorene Formen und Kerne im Sandgußverfahren ist nicht möglich.

[0013] Weiterhin ist bekannt, daß keramische Formen für das Feingußverfahren auch durch die selektive Verfestigung von keramischen Pulvern mittels aus einer beweglichen Düse ausgedrückten silikatischen Binders im sogenannten Direct Shell Production Casting hergestellt werden können (modern casting March 1993, S.55 u. Aug. 1993, S.30/31, Plastics World Febr. 1993, S.23). Hierbei handelt es sich um eine chemische Reaktion mit dem Ergebnis einer keramischen Bindung, die dadurch selektiv zustande kommt, daß nur an den gewünschten Stellen die Binderkomponente B der flächig aufgetragenen Basiskomponente A zugefügt wird. Auf diese Art und Weise können ebenfalls keine verlorenen Kerne und Formen für das Sandgußverfahren gefertigt werden.

[0014] Es ist weiterhin bekannt, daß schmelzbare Partikel verwendet werden können, die in Analogie zum Prozeß des Selective Laser Sintering lagenweise aufgetragen und in jeder Lage entsprechend der Kontur des zu bauenden Teiles von einem Laser aufgeschmolzen werden und durch Sintern das zu bauende Teil ergeben. Die schmelzbaren Teilchen können dabei aus Kunststoff-, Kunststoff-umhülltem Sand- oder schmelzbaren Sandteilchen selbst bestehen. In letztem Fall muß der Laser über eine genügende Leistung verfügen, um Sand zu schmelzen. Es ist nicht bekannt, daß die derartig hergestellten Objekte als verlorene Formen und Kerne beim Sandgußverfahren von Metallen Verwendung finden können. (US-Patent No.4.247.508)

[0015] Es ist nicht bekannt, daß gießereitechnische verlorene Formen und Kerne aus anderen als keramischen Materialien mittels generativer Fertigungsverfahren ohne die Verwendung von Urmodellen hergestellt werden können. Damit sind alle derart ohne Urformwerk-

zeuge hergestellten Formen und Kerne in ihrer gießereitechnischen Anwendung bisher auf das Feingußverfahren beschränkt, und für das weit verbreitete Sandgußverfahren steht kein schnelles Formverfahren zur Verfügung, das ohne Urformwerkzeuge (Modelle und Kernkästen) arbeitet.

[0016] Es ist bekannt, daß warm- und heißhärtende Formstoffe zur Herstellung von Kernen und Formen für die Gießereiindustrie verwendet werden können, wobei die hergestellten Kerne und Formen mit nahezu allen bekannten Gußwerkstoffen abgegossen werden können. Diese Formstoffe bestehen aus einem Formgrundstoff nach Anspruch 1,2 und ggf.15, aus einem Binder nach Anspruch 4 und ggf. Zusätzen nach Anspruch 19. Diese Formstoffe können jedoch bisher nur unter Verwendung von Urformwerkzeugen wie Modelleinrichtungen und Kernkästen, die ganzheitlich aus Metall bestehen müssen, verarbeitet werden (Flemming/Tilch : Formstoffe und Formverfahren, Dt.Verl.f.Grundstoffind. Leipzig/Stuttgart, 1.Aufl.1993, S.333-367, s.a.S.105 ff.).

[0017] Von Ausnahmen mit rückläufiger Einsatztendenz abgesehen (Kernbackverfahren, a.a.O., S.333-338), handelt es sich dabei um Verfahren mit chemisch aushärtenden Bindersystemen, wobei die chemische Härtungsreaktion durch Wärmezufuhr von außen eingeleitet und vorangetrieben wird. Der Formgrundstoff A, der an der Härtungsreaktion nicht teilnimmt und sich chemisch inert verhält, kann dabei mit dem chemisch reagierenden Binder B gemischt (Fig.1) oder unhüllt (Fig.2) sein.

[0018] Als Formgrundstoff sind alle dafür in der Gießerei verwendeten Materialien geeignet, also Quarzsand (mineralisch als Tiefquarz, Hochquarz, Cristobalit oder Tridymit oder auch als amorpher Quarz), Zirkon-, Olivin, Chromit- oder Kohlenstoff-(Carbon-)Sand, Schamotte oder Korund. Der Formgrundstoff kann dabei pulverförmig, körnig oder granuliert sein und kann aus runden, unregelmäßig geformten oder eckigen, splittrigen Partikeln bestehen; des Weiteren kann er neu sein oder auch durch Regeneration oder einfache Wiederverwendung aus bereits gebrauchtem Formmaterial gewonnen werden. Er kann eine sehr enge oder auch eine weite Korngrößenverteilung aufweisen, d.h. in seiner Korncharakteristik einem synthetischen Ein-Korn-Sand oder einem Gemisch verschiedener Korngrößen, wie etwa in natürlichen Lagerstätten, vorliegend, entsprechen. Mischungen verschiedener der o.g. Substanzen zu einem Formgrundstoff sind möglich.

[0019] Als Binder werden für die warm- und heißhärtenden Verfahren verschiedene organische Binder verwendet. Zum Einsatz kommen Phenolharze (Novolake oder Resole), Furanharze, Harnstoffharze, Aminoharze, Harnstoff-Formaldehydharze, Furfurylalkohol-Harnstoff-Formaldehydharze, phenolmodifizierte Furanharze, Phenol-Formaldehydharze oder Furfurylalkohol-Phenol-Formaldehydharze. Eine Aushärtung durch Wärmezufuhr ist auch möglich für Formstoffsysteme mit Epoxidharz- und Acrylharz-Bindern; diese werden

jedoch aus Produktivitätsgründen z.Zt. im wesentlichen mittels Gashärtung (Schwefeldioxid) verarbeitet. Die Auswahl des Binders ist dabei von den Spezifika des Gußwerkstoffs und des Gußteils sowie von den Qualitäts-, Prozeß-, Preis- und Produktivitätsanforderungen abhängig. In Abhängigkeit von diesen Anforderungen können je nach Anwendungsfall auch noch einer oder mehrere Zusätze nach Patentanspruch 19 notwendig sein. Je nach Verarbeitungsverfahren und zur Verfügung stehender Anlagentechnik sowie in Abhängigkeit vom Einsatzzweck kann der Binder vor dem Umhüllungs- oder Mischvorgang flüssig, fest, granuliert oder pulverförmig vorliegen und modifiziert und/oder gelöst sein.

[0020] Die Aushärtung und damit Verfestigung der aus Formgrundstoff und Bindersystem bestehenden Formstoffe erfolgt durch chemische Reaktion des Bindersystems, an der der Formgrundstoff (mit einem Anteil von etwa 85-99 Masse-% vom gesamten Formstoff) nicht teilnimmt. Zugrundeliegende Aushärtungsreaktion ist die Polykondensation der schon unterschiedlich stark vorkondensierten Harze durch Wärmezufuhr von außen, wobei sich räumlich stark vernetzte Makromoleküle bilden, die unter Einschluß der Formgrundstoff-Komponente A den Zusammenhalt in dem nun verfestigten Formstoff ergeben. Diese Polykondensationsreaktion ist irreversibel, und die entstandene Binderkomponente E (Fig.7) hat chemisch andere Charakteristika als in ihrer Ausgangsform B (Fig.1 und Fig.2), während die Formgrundstoff-Komponente A nicht an der Reaktion beteiligt war und unverändert vorliegt.

[0021] Eines der bekanntesten heißhärtenden Formverfahren für den Gießereieinsatz ist das Maskenformverfahren nach Croning, beschrieben in Meyers Lexikon Technik und exakte Naturwissenschaften, Bd. 2, Bibliographisches Institut Ag, Mannheim 1970, Seite 1150 ff, das zur Fertigung von Formen und Kernen dient, wobei harzumhüllte, trockene und rieselfähige Formstoffe auf bzw. in einem aufgeheizten Urformwerkzeug ausgehärtet werden.

[0022] Bei diesem Verfahren werden mit Hilfe von Modelleinrichtungen schalenförmige Formen von etwa einheitlicher Dicke, sogenannte Masken, gefertigt, und je zwei Masken werden zur Gießform zusammengefügt, in die der Abguß erfolgt. Die aus Metall gefertigten und auf einer aus Metall gefertigten sog. Modellplatte befestigten Modellteile werden dabei über die Platte auf 200 bis 400 °C vorgewärmt und der trockene, rieselfähige Formstoff (bestehend aus Formgrundstoff, der mit dem Bindersystem umhüllt ist) wird auf die Modellplatte aufgeschüttet. Nachdem unter der Einwirkung der von der Modellplatte abgegebenen und in die Formstoffschüttung eingeleiteten Wärme im Formstoff bis zu einer bestimmten Tiefe, die proportional der zur Wärmeleitung verfügbaren Zeit ist, die oben beschriebene chemische Aushärtungsreaktion (Polykondensation) angelaufen und bis zu einem bestimmten Vernetzungsgrad fortge-

schritten ist, wird der überschüssige Formstoff abgekippt und die verbliebene Formstoffschicht (die Maske) unter zusätzlicher Wärmezufuhr über die Rückseite (z.B. mittels Gasbrenner) fertig ausgehärtet, wonach die Maskenformhälfte von der Modelleinrichtung abgenommen wird. Nach dem gleichen Prinzip können (hohle) Maskenkerne gefertigt werden, wobei der Wärmeintrag über die Außenkontur vom Kennkasten erfolgt und der innen unausgehärtet verbliebene Formstoff ausgeschüttet wird. Die beiden Maskenformhälften sowie ggf. zusätzliche Kerne werden anschließend zu der Gußform zusammengefügt, evtl. verklebt, verklammert und/oder hinterfüllt und sind bereit zum Abguß. Während des Gießvorgangs verbrennt das Kunstharz und der Sand kann anschließend vom Gußteil leicht entfernt werden.

[0023] Ein weiteres bekanntes Sandgußverfahren ist das Kastenformverfahren, beschrieben in der oben genannten Referenz.

[0024] Die Formen für komplizierte Sandgußteile bestehen in der Regel aus zwei Maskenformhälften oder mehrteiligen Formkästen mit einem oder mehreren eingelegten Kernen. Jeder dieser Bestandteile der Form muß so einfach aufgebaut sein, daß er nach seiner Herstellung aus seinem Kennkasten ausgeformt (entnommen) bzw. von seiner Modellplatte abgehoben werden kann. Durch diesen Zwang zur Vereinfachung steigt die Anzahl der notwendigen Kerne. Für komplizierte Gußteile, wie beispielsweise Zylinderköpfe im Motorenbau, sind zwischen fünf und zwanzig Einzelkerne erforderlich, die entweder einzeln in die beiden Formkästen eingelegt werden oder vorher zu einem Kemptaket zusammengesetzt werden.

[0025] Das bekannte Verfahren weist die folgenden Nachteile auf:

1. Für jeden Kern muß ein mindestens zweiteiliger Kennkasten hergestellt werden, was speziell im Prototypenstadium äußerst zeit- und arbeitsaufwendig ist. Für die Maskenformen wird eine beheizbare Modellplatte benötigt.

2. Jede Fügestelle zwischen den Kernen bzw. zwischen der Maskenform und dem Kern ist mit Toleranzen behaftet, so daß die Gesamtgenauigkeit des Aufbaus für präzise zu fertigende Gußteile nicht ausreicht.

3. Die konstruktive Ausführung der Fügestellen bzw. Kernlager zur Festlegung der Position jedes Kernes stellt einen zusätzlichen Aufwand dar.

[0026] Die beim Maskenformverfahren ablaufende chemische Reaktion soll beispielhaft für die Gruppe der warm- und heißhärtenden Formstoffe näher erläutert werden; bei anderen Bindersystemen können Variationen zu dem im folgenden beschriebenen, allgemeingültigen Grundprinzip auftreten.

[0027] Als Binder für Maskenformstoffe werden Phenolharze verwendet, die meist vom Novolak-Typ sind. Sie besitzen bereits einen hohen Anteil vernetzter Moleküle; der bei Harzherstellung und Umhüllung des Formgrundstoffs mit dem Harz begonnene Vernetzungsvorgang wurde vorzeitig abgebrochen. Dem Formstoff wurde bei der Umhüllung Hexamethylentetramin zugemischt, das Träger von Formaldehyd ist und dieses unter Wärmeeinwirkung freigesetzt. Durch dieses Formaldehyd vollzieht sich unter der Einwirkung von Wärme die weitere Aushärtung und Vernetzung des Harzes. Dabei geht das Harz aus dem ursprünglichen A-Resol-Zustand (schmelzbar) über den B-Resitol-Zustand (plastisch) irreversibel in den C-Resit-Zustand (gehärtet, nicht schmelzbar) über, wobei dieser letzte Zustand nicht vollständig erreicht wird. Etwa 10 bis 15 % des Harzbinders verbleiben in den Zuständen A-Resol und B-Resitol und geben dem Formteil eine gewisse Rest-Plastizität, was die problemlose gießereitechnische Verarbeitung des Formteils gestattet (z.B. ist ein Richten sofort nach der Entnahme aus dem Urformwerkzeug noch möglich). Jedoch ist die Reaktion weit genug fortgeschritten, um den irreversiblen, gehärteten Zustand und die damit verbundene hohe Festigkeit größtenteils zu erreichen. Eine Wärmebehandlung ist in der Regel nicht mehr erforderlich. Wird sie dennoch durchgeführt (für wenige Minuten bei Temperaturen zwischen 150 und 250 Grad Celsius), um z.B. noch die letzten Reste an gasförmigen Reaktionsprodukten und Wasserdampf aus den Formteilen zu entfernen und dadurch bei empfindlichen Gußteilen Gasfehler zu vermeiden, so führt diese Wärmeeinwirkung nicht zur Lösung einer reversiblen Klebeverbindung zwischen den Formstoffpartikeln und damit zur Zerstörung des Formteils, sondern erhöht die Festigkeit durch vollständigere Aushärtung im irreversiblen C-Resit-Zustand.

[0028] Die für die Aushärtung der hier relevanten Formstoffbinder notwendige Wärmeenergie wird dabei über das auf ca. 200-400 Grad Celsius (je nach Binder- und Geometrie des Formteils) aufgeheizte Urformwerkzeug (Modell, falls eine Außenform hergestellt wird; Kernkasten, falls ein Kern hergestellt wird) in den Formstoff eingebracht. Dieser Wärmeeintrag erfolgt über Wärmeleitung von außen in die Tiefe des Formstoffs hinein. Wegen der relativ schlechten Wärmeleitfähigkeit der meisten Formgrundstoffe ist diese Wärmeleitung ein zeitaufwendiger Vorgang; was einerseits die Produktivität des Verfahrens und andererseits die zweckmäßige Einstellung der Formstoffeigenschaften beeinflußt: So ist eine bestimmte Verweilzeit in dem Urformwerkzeug nötig, um die Wärme in das Volumen des Formteils hineinleiten zu können; in dieser Zeit darf die äußere Schale des Formteils, die dem wärmeabgebenden Kernkasten direkt benachbart und deshalb der stärksten Wärmeeinwirkung ausgesetzt ist, nicht verbrennen. Die Reaktivität des Formstoffs ist entsprechend einzustellen, was immer einen Kompromiß der Formstoffeigenschaften und Verfahrensparameter ein-

schließt. Bedingt durch die o.g. Temperaturen des Urformwerkzeugs und dessen Aufheizung z.B. mittels direkter Gasflamme kommen hierfür nur ganz aus Metall (meist höherfesten Stählen) gefertigte Werkzeuge in Frage.

[0029] Wegen der mit warm und heiß aushärtenden Formstoffen zu erzielenden guten Gußteileigenschaften, wie hohe Maßgenauigkeit und Qualitätskonstanz sowie gute Oberflächenqualität, sind diese Formstoffe unter den Verfahren zur Form- und Kernherstellung für anspruchsvolle, hochqualitative Gußteile weit verbreitet, insbesondere bei der Fertigung von Gußteilen für die Automobilindustrie, den Fahrzeugbau, die Hydraulikindustrie und den Maschinenbau. Das betrifft sowohl Aluminium und Gußeisenlegierungen wie auch den Stahlguß. Jedoch haben alle mit diesen Formstoffen arbeitenden Gießereien das Problem, daß ggf. vom Kunden angefragte Einzelteile, Prototypen, Kleinserien, Musterteile etc. nur sehr teuer und mit hohem zeitlichen Aufwand zu fertigen sind, da in jeden einzelnen Fall ein komplett aus Metall bestehendes Urformwerkzeug (Modell und/oder Kernkasten) gefertigt werden muß. Wegen der heißen Verarbeitung dieser Formstoffe entfallen billige Methoden des Modellbaus (Holz- oder Epiloxmodell), und eine Herstellung der Musterteile in anderen Formstoffen mit billigen Modelleinrichtungen würde keinen Vergleich zwischen diesen Musterteilen und der späteren Großserie in heißhärtenden Formstoffen in Bezug auf die Qualitätsparameter der gefertigten Gußteile mehr gestatten. Die mit den Vollmetall-Werkzeugen verbundenen Kosten und Vorbereitungszeiten stellen somit eine starke Benachteiligung der Gießereien, die mit warm und heiß härtenden Formstoffen arbeiten, gegenüber anderen Formverfahren beim Wettbewerber dar; desweiteren verursachen sie auch innerhalb der Gießerei selbst hohe Kosten und Zeitverluste in der Phase der technologischen Vorbereitung der Serienfertigung, wenn mehrere Probeabgüsse mit veränderten Geometrien des Gieß- und Speisesystems oder der Abmessungen des Gußteils notwendig sind.

[0030] Die vorstehend beschriebenen, bekannten Methoden der schnellen Form- und Kernfertigung für das Feingußverfahren auch in Sandgießereien anzuwenden, ist aus technologischen Gründen nicht zielführend. Es handelt sich bei Gußteilen, die für das Sandgußverfahren (gleichgültig in welchem Gußwerkstoff) konzipiert sind, um völlig andersartige Gußteile hinsichtlich ihrer Größe, Masse, Geometrie, Komplexität (Innenkonturen und damit Kernarbeit), geforderten Maßgenauigkeit, Oberflächenqualität und des Preises. Die im Feingußverfahren gefertigten Musterteile/Prototypen hätten keinerlei Beziehung zu der später im Sandguß vorgesehenen Serienfertigung und dienen damit weder dem Kunden (für Erprobung von Mustermotoren, etc.) noch der Gießerei (zur technologischen Vorbereitung der späteren Serienfertigung). Durch andere Methoden des Rapid Prototyping, wie z.B. Stereolithographie, Selective Laser Sintering von Kunst-

stoffen, Laminated Object Manufacturing von beschichtetem Papier, hergestellte Modelle sind unter den Bedingungen warm und heiß aushärtender Formverfahren wegen ihrer geringen Temperaturbeständigkeit und schlechten Wärmeleitfähigkeit nicht einsetzbar. Weitere Alternativen ohne den konventionellen Modellbau existieren nicht. Aus diesen Gründen werden in den in Frage kommenden Gießereien alle Vorsierienversuche, Musterfertigungen etc. mit den der späteren Serienfertigung entsprechenden Metallmodellen unternommen, und die Nachteile bei Kosten (von mehreren Tausend DM für einen einfachen Kernkasten bis z.B. DM 100.000,- für das Werkzeug für die Fertigung von Kurbelwellen) und Erstellungszeit des Urformwerkzeugs (ca. 3 Wochen für einen einfachen Kernkasten bis ca. 12-16 Wochen für komplexe Werkzeuge z.B. für ein Zylinderkurbelgehäuse) müssen in Kauf genommen werden. In Anbetracht immer kürzerer Modellzyklen und Entwicklungszeiten verschlechtert dies insbesondere auch die Wettbewerbssituation des Fertigungsverfahrens Gießen gegenüber konkurrierenden Verfahren.

[0031] Die hiermit beanspruchte Erfindung stellt sich somit das Ziel, für Gießereien, die im Sandgußverfahren mit warm und heiß aushärtenden Formstoffen arbeiten, ein technologisch der Serienfertigung entsprechendes, jedoch ohne teuren und zeitaufwendigen Modellbau, d.h. ohne Urformwerkzeuge, arbeitendes Formverfahren zur Herstellung von Sandformen und -kernen für das Abgießen von Einzelstücken, Prototypen und Musterteilen sowie für technologische Entwicklungsarbeiten in der Gießerei selbst zur Verfügung zu stellen. Gleichzeitig wird damit das Sortimentsprofil dieser Gießereien von der Fertigung in mittleren, großen bis sehr großen Serien, wie derzeit üblich, in den Losgrößenbereich der Einzelstück- und Kleinserienfertigung erweitert, und zusätzliche Marktsegmente für diese qualitativ hochwertigen Gußteile können erschlossen werden. Für die Phase der Produktentwicklung, Erprobung, konstruktiven Veränderung und Weiterentwicklung in den Industriezweigen, die derartige Gußteile einsetzen (z.B. Automobilindustrie), bedeutet diese Möglichkeit eine drastische Beschleunigung ihres Entwicklungsprozesses.

[0032] Es ist Aufgabe der Erfindung, geeignet miteinander zu kombinierende Entwicklungen unter 1. den neu entwickelten, erst seit kurzem verfügbaren Verfahren des Rapid Prototyping und 2. den bekannten und in der Praxis bewährten Gießerei-Formstoffen zu finden und ein Verfahren zum Herstellen von Gußformen aus wärmhärtenden Formstoffen anzugeben, bei dem eine beliebig komplizierte Gußform schnell und kostengünstig hergestellt werden kann.

[0033] Die Aufgabe wird gelöst durch ein Verfahren nach Patentanspruch 1. Weiterbildungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen gegeben.

[0034] Das Verfahren hat den Vorteil, daß beliebig komplizierte Gußformen ohne vorherige Anfertigung von Modellteilen und ohne vorherige Anfertigung von

Kernformen hergestellt werden können. Das Verfahren eignet sich besonders gut für Anwendungen, bei denen in kurzer Zeit kleine Stückzahlen von komplexen Bauteilen benötigt werden, wie beispielsweise im Prototypenbau der Motorenentwicklung. Der Kernformen- und Modellplattenbau mit Werkzeugkonstruktion, das Zusammensetzen der Kerne und der Arbeitsaufwand für das Aufteilen des Gesamtkerns in konventionell herstellbare Einzelkerne entfallen vollständig. Insgesamt ergibt sich eine erhebliche Zeiter sparsnis bei gleichzeitig erhöhter Genauigkeit der Gesamtform.

[0035] Weitere Merkmale und Zweckmäßigkeit der Erfindung ergeben sich aus der Beschreibung von Ausführungsbeispielen anhand der Figuren.

[0036] Von den Figuren zeigen:

Fig. 1 und Fig. 2 zeigen das Formstoffsystem aus Formgrundstoff A nach Patentansprüchen 2 und 15, gemischt (Fig.1) bzw. umhüllt (Fig.2) mit dem Bindersystem nach Patentansprüchen 4 und 19.

Fig.3 zeigt den Verbund, der entsteht, wenn Systeme nach Fig.1 oder Fig.2 mittels Selective Laser Sintering und nachfolgendem Brennprozeß verarbeitet werden und, wie dies aus der Patentliteratur bekannt ist, die Komponente A an der chemischen Reaktion teilnimmt (z.B. Herstellung von keramischen Schalen und Kernen für Feinguß).

Fig.4 zeigt die Vorstufe des Verbundes nach Fig.3, vor dem Brennprozeß. Der Zusammenhalt ist nur durch das Versintern (Aufschmelzen, Infiltration, Abkühlen, Zusammenbacken) der Komponente B ohne chemische Reaktion entstanden. Dieser Verbund kann auch als (nicht als Endprodukt beabsichtigtes und nicht beanspruchtes) Zwischenstadium der hier beanspruchten Erfindung entstehen (Binderkomponente B verbleibt im A-Resol oder B-Resitol-Zustand, härtet nicht irreversibel in C-Resit aus).

Fig.5 zeigt den Sinterverbund, der aus Teilchen der Komponente A nach Brennen und Austreiben der Komp. B im Ofen entstanden ist. Zwischenstufe des aus der Literatur bekannten, sog. Sekundären Metall-Prozesses.

Fig.6 zeigt die Endstufe dieses bekannten Sekundären Metall-Prozesses, nach Infiltration des Sinterverbundes mit niedrigschmelzendem Metall.

Fig.7 zeigt die Endstufe des erfindungsgemäßen, hier beanspruchten Prozesses, bei dem eine irreversible chemische Reaktion die Harzbinder-Komponente B aushärtet (es entsteht der Zustand E) und sich die Formgrundstoff-Komponente A daran nicht beteiligt. A und B sind giebereübliche Materialien und E bzw. der gesamte Verbund ist somit

ein aus der bisherigen konventionellen Verarbeitung dieses Formstoffsystems bekanntes, erwiesen gießbereitaugliches Endprodukt.

Figur 8 zeigt einen schematischen Querschnitt durch eine Vorrichtung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens.

[0037] Wie aus Fig. 8 ersichtlich ist, weist eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens einen auf seiner Oberseite offenen Behälter 1 mit einem oberen Rand 1a auf. In dem Behälter 1 befindet sich ein Träger 4 mit einer im wesentlichen ebenen und horizontalen Trägerplatte 5, die parallel zu dem oberen Rand 1a angeordnet ist und mittels einer nicht gezeigten Höheneinstellvorrichtung in vertikaler Richtung auf und ab verschoben und positioniert werden kann.

[0038] Über dem Behälter 1 ist eine nicht gezeigte Vorrichtung zum Auftragen einer Schicht eines härtbaren Formstoffes 3 auf die Trägerplatte 5 und zum Glätten der Oberfläche 2 der aufgetragenen Schicht des Formstoffes 3 angeordnet.

[0039] Auf der Trägerplatte 5 ist die zu bildende Gußform 6 angeordnet, wobei diese jeweils aus einer Mehrzahl von Schichten 6a, 6b, 6c, 6d von ausgehärteten Formstoff, die sich jeweils parallel zur Trägerplatte 5 erstrecken, aufgebaut ist.

[0040] Oberhalb des Behälters 1 ist eine Bestrahlungseinrichtung 7 in Form eines Infrarot-Lasers, angeordnet, die einen gerichteten Lichtstrahl 8 abgibt. Der gerichtete Laserstrahl 8 wird über eine Ablenkeinrichtung 9, beispielsweise einen Drehspiegel, als abgelenkter Strahl 10 auf die Oberfläche 2 des Formstoffes 3 in dem Behälter 1 abgelenkt. Eine Steuerung 11 steuert die Ablenkeinrichtung 9 derart, daß der abgelenkte Strahl 10 auf jede gewünschte Stelle der Oberfläche 2 des Formstoffes 3 in dem Behälter 1 auftrifft. Die Steuerung 11 ist mit einem Computer verbunden, der der Steuerung 11 die entsprechenden Daten zur Verfestigung der Schichten (6a, 6b, 6c, 6d) der Gußform 6 liefert.

[0041] Die Verfahrensweise zum Herstellen der Gußform 6 ist dabei wie folgt: zunächst wird die Geometrie des gewünschten Objektes (der Form oder des Kerns) am Computer mittels eines 3D-CAD-Systems aufbereitet. Dabei wird zweckmäßigerweise von der Konstruktion des zu fertigenden Gußteils ausgegangen, wie sie vielfach bereits in digitalisierter Form vom Kunden bereitgestellt wird.

[0042] Anschließend werden aus den so erzeugten CAD-Modelldaten durch Invertieren im Computer die Daten der anzufertigenden Gußform 6 erzeugt. Diese durch Invertierung erhaltenen Daten stellen ein Negativ des gewünschten Gußteiles dar. Dabei werden die Hohlräume des späteren Gußteiles, die sogenannten Kerne, bei der Bildung des Negatives mit berücksichtigt und können dann bei der Herstellung der Gußform als integrierte Kerne zusammen mit der Formmaske herge-

stellt werden.

[0043] Im CAD-Modell der zu fertigenden Gußform werden zusätzlich zu den gießtechnologisch erforderlichen Öffnungen weitere Öffnungen im zu bildenden Objekt vorgesehen, um später das Entfernen bzw. Ausschütten des nicht verfestigten Materials zu erleichtern. Diese Öffnungen werden jeweils an den für das Entfernen des Materials am besten geeigneten Stellen vorgesehen.

[0044] Beispielhaft soll hierbei die Fertigung einer Kurbelwelle für einen Verbrennungsmotor (Pkw, Motorrad) betrachtet werden. Auf die Konstruktion des Gußrohrtels wird dabei im CAD-System das Schwindmaß entsprechend dem zu verwendenden Gußwerkstoff aufgegeben. Sodann werden die gießtechnologisch erforderlichen Änderungen an der Geometrie eingefügt, z.B. Zugabe von Speisern und des kompletten Anschlittsystems, bis die Geometrie der kompletten Gußteil-Gießsystem-Konfiguration lückenlos beschrieben ist. Soll die zu fertigende Form später mit weiteren vorgefertigten oder fremd bezogenen Teilen (z.B. Grundplatte, keramischer Eingußtrichter, exotherme Speiserkappe, nicht konturierte Außenteile der Form usw.; aber auch evtl. notwendige Kerne, Kühlkokillen usw.) komplettiert werden, sind diese hier auszusparen. Die fertig konstruierte Geometrie wird sodann im CAD-System invertiert, um die Geometrie der zu fertigenden Form bzw. des Kerns (des Negativs des zu fertigenden Gußteils bzw. eines Teils davon, entsprechend der Außen- oder Innenkontur) zu erhalten. Da kein Modell gezogen werden muß, sind Aushebeschrägen überflüssig, wodurch wiederum die zu fertigenden Gußteile endabmessungsnäher werden und spätere Bearbeitungsvorgänge am Gußteil entfallen können. Weiterhin können im Formteil bereits die zur Ablöse der beim Gießen durch Formstoffbinder-Zerfall entstehenden gasförmigen Reaktionsprodukte notwendigen Entlüftungskanäle konstruktiv vorgesehen werden. In bestimmten Fällen kann die Form auch ungeteilt gefertigt werden, wenn der nicht durch den Laser belichtete und somit nicht ausgehärtete, noch rieselfähige Formstoff die fertige Form durch grössere Öffnungen, die später z.B. durch vorgefertigte Grundplatten oder bezogene Eingußtrichter verschlossen werden, verlassen kann. Dadurch entfallen die Toleranzen und Spiele der Formhälften gegeneinander und das Gußteil kann in engeren geometrischen Toleranzen gefertigt werden. Für Kerne, darunter auch sehr komplizierte, die konventionell wegen der geforderten Ausformbarkeit aus ihrem Werkzeug in vielen zu montierenden Einzelteilen gefertigt werden müssen, wird die einteilige und somit wesentlich genauere Herstellung die Regel sein.

[0045] Diese Geometrie des zu fertigenden Objektes bzw. der Gußform 6 wird sodann am Computer in Schichten zerlegt, deren Dicke der Korngröße des verwendeten Formstoffs angepaßt wird (z.B. doppelte mittlere Korngröße) und an die Sintermaschine übertragen. In diese ist der Formstoff eingefüllt. Der Arbeitsraum

kann bis auf eine Temperatur wenige Grad unterhalb der Erweichungstemperatur bzw. des Beginns des Erweichungs-intervalls des Formstoffbinders nach Anspruch 3 und 8 gleichmäßig aufgeheizt sein; jedoch wird i.d.R. auch bereits mit einem auf Raumtemperatur befindlichen Formstoff gearbeitet werden können. Eine entsprechend der eingestellten Schichtdicke aufgebrachte Formstoffsicht wird sodann mit dem Laser über ein bewegliches Spiegelsystem nach Erfordernis der Geometrie des zu der jeweiligen Höhenkoordinate gehörenden Querschnitts durch die Form/den Kern selektiv belichtet, wodurch eine ausreichende Temperatur im bestrahlten Formstoffteilchen erreicht wird und die Binderkomponente (B in Fig.1 u. Fig.2; b in Patentanspruch 1) des Formstoffs aushärtet.

[0046] Bei dem Verfahren wird die Trägerplatte 5 zuerst in dem Behälter 1 so positioniert, daß zwischen der Oberseite der Trägerplatte 5 und der Oberfläche 2 des Formstoffs 3 in dem Behälter 1 ein gerade der vorgesehenen Schichtdicke entsprechender Abstand vorliegt. Anschließend wird eine Schicht des Formstoffs 3 auf die Trägerplatte 5 aufgetragen. Die sich über der Trägerplatte 5 befindliche Schicht des Formstoffs 3 wird mittels des von der Bestrahlungseinrichtung 7 erzeugten und über die Ablenkeinrichtung 9 und die Steuereinrichtung 11 gesteuerten Laserstrahles 8, 10 an vorgegebenen, dem der Gußform 6 entsprechenden Stellen bestrahlt, wodurch der Formstoff 3 aushärtet und so eine der Gußform entsprechende feste Schicht 6a bildet. Das Bilden von weiteren Schichten 6b, 6c, 6d erfolgt sukzessive durch Absenken der Trägerplatte 5 um einen der jeweiligen Schichtdicke entsprechenden Betrag, Formstoffauftrag für jede neue Schicht und erneutes Bestrahlen an den der Gußform 6 entsprechenden Stellen. Die Schichten haben eine Dicke von 0.1mm bis 0.2mm. Der nicht vom Laserstrahl getroffene Formsand einer jeweiligen Schicht wird nicht verfestigt und dient zum Stützen der darüberliegenden Schichten. Der nichtverfestigte Formsand ist anschließend wieder verwendbar.

[0047] Beim Belichtungsvorgang ist darauf zu achten, daß eine für den Beginn der chemischen Aushärtreaktion (Polykondensation, s.o.) ausreichende Energie menge in die auszuhärtende Formstoffpartie eingebracht wird; andernfalls werden die Formstoffpartikel nur durch oberflächliches Versintern reversibel miteinander verklebt, was zur Zerstörung des Formteils bei späterer Wärmeeinwirkung (z.B. bei einem externen Nachhärteprozeß im Ofen, spätestens jedoch beim Abguß) durch Aufhebung des Sinterverbundes führt. Derartig ohne den eigentlichen chemischen Verfestigungsmechanismus hergestellte Formteile sind gießereitechnisch nicht verwendbar.

[0048] Werden z.B. die oben erläuterten Maskenformstoffe auf Phenolharzbasis in dem hier beschriebenen Verfahren mittels Laser belichtet und zur Reaktion gebracht, kann der für die irreversible Aushärtung notige Energieeintrag durch Beobachtung der Farbän-

derung des Formstoffs eingeschätzt werden.

[0049] Notwendig ist eine dunkelgelbe bis ocker/hellbraune Färbung des Formstoffs nach dem Belichten. Verbleibt der Formstoff hellgelb, so wurden B-Resitol- und C-Resit-Zustand nicht erreicht, die Partikel sind nur verklebt und der Verbund kann durch Wärmeeinwirkung leicht wieder aufgehoben werden, indem das im A-Resol-Zustand verbliebene Harz wieder aufgeschmolzen wird. Dunkelbraune Farbe mit Umschlägen in Schwarz kennzeichnet einen verbrannten Harzbinder, der ebenfalls keine Bindekraft mehr aufweist. Dunkles Ocker bis mittleres Braun weist auf maximale Festigkeit (vollständige Aushärtung) hin, jedoch können sich diese Teile als zu spröde für die bis zum Abguß der Form notwendigen Handlingprozesse erweisen.

[0050] Durch richtig gewählten Energieeintrag wird somit eine irreversible chemische Reaktion des Binders ausgelöst und eine feste, tragfähige Verbindung zwischen dem jeweils bestrahlten Formstoffteilchen und seinen es berührenden Nachbarn erzeugt. Nach Belichten einer Schicht wird die nächste Formstoffsicht aufgetragen und belichtet usw., bis der Körper vollständig erstellt ist. In nicht belichteten Stellen verbleibt dabei der unausgehärtete Formstoff als Stütze für die nächste aufgebrachte, ggf. auszuhärtende Formstoffsicht, so daß Hinterschneidungen gefertigt werden können.

[0051] Der für die chemische Reaktion der warm bzw. heiß härtenden Gießerei-Formstoffe notwendige Energieeintrag erfolgt dabei im Gegensatz zur bekannten, konventionellen Verarbeitung mittels Urformwerkzeugen nicht durch die gleichzeitige Übertragung der im aufgeheizten Urformwerkzeug gespeicherten Energie an den im Werkzeug befindlichen Formstoff und Verteilung in diesem mittels Wärmeleitung, sondern die zur Aushärtung des jeweils belichteten Formstoffpartikels erforderliche Energie wird durch den gesteuerten Laserstrahl diesem direkt übertragen, absorbiert und zur Auslösung der chemischen Reaktion des Binders verwendet, ohne das Wärmeleitungsprozesse notwendig sind. Durch diesen punktuellen, selektiven Energieeintrag und die exakte Steuerung des Laserstrahls wird es ermöglicht, daß selbst äußerst kompliziert gestaltete Formteile hergestellt werden können, ohne daß es dazu eines bereits vorher körperlich vorhandenen Abbildes ihrer Geometrie (als Positiv oder Negativ) in Form eines Modells, Musters o.ä. bedarf; Voraussetzungen für die Herstellung der Formteile sind lediglich die computerinterne Geometriedarstellung als Datensatz und der gestaltlose, rieselfähige und nach dem hier beschriebenen Reaktionsmechanismus chemisch unter Wärmeeinwirkung aushärtende Formstoff.

[0052] Die fertige Gußform wird nach Abschluß des Bauprozesses aus dem umgebenden lockeren Sandbett entnommen. Der noch unverfestigte Formsand im Inneren der Form wird durch die Eingußöffnung und/oder durch die speziell zum Entfernen des nichtverfestigten Sandes vorgesehenen Öffnungen in der Form abgesaugt, herausgeschüttet oder herausgeblasen.

Beim späteren Gießen fließt Gußwerkstoff in diese Öffnungen, der jedoch nach Erkalten abgeschnitten bzw. entfernt wird.

[0053] Die fertige Gußform kann zur Verbesserung der Oberflächengüte nachbearbeitet werden, beispielsweise durch thermisches Nachhärten. Durch manuelle Nacharbeit und Auftragen von Überzugsschichten kann die Oberflächenqualität der Form/des Kerns verbessert und durch eine thermische Nachbehandlung kann die Festigkeit erhöht werden. Diese Nachbehandlung kann in einem Nachhärten des Formteils mit Heißluft, in einem Ofen (bei etwa 150 bis 250 Grad Celsius für wenige Minuten, je nach Größe) oder mittels Mikrowellen bestehen. Dadurch wird erreicht, daß die irreversible chemische Reaktion, die zum Aushärten des Formstoffs führt, möglichst vollständig ablaufen kann und der Formstoff bis zu der möglichen Endfestigkeit ausgehärtet wird. Für das Beispiel des Phenolharz-Maskenformstoffs bedeutet das, daß die überwiegende Mehrheit des Binders bis in den C-Resit-Zustand ausgehärtet wird und nur die für die Plastizität nötigen Anteile im B-Resitol-Zustand verbleiben.

[0054] Bei besonders dickwandigen Formteilen können Probleme insofern auftreten, daß für eine möglichst vollständige Aushärtung (wenn für den Einsatz eine besonders hohe Festigkeit benötigt wird, z.B. im Eisenguß) ein hoher Energieeintrag notwendig ist, der z.B. durch ein mehrfaches Belichten jeder Schicht oder durch einen besonders engen Abstand der Belichtungsspuren erzielt wird. In einem solchen Fall kann der Energieeintrag ausnahmsweise Größenordnungen erreichen, die eine Wärmeleitung im Formstoff in relevanter Größenordnung verursachen, und zwar auch in Partien hinein, die nicht ausgehärtet werden sollen. Durch diese in die Tiefe abgeleitete Wärme wird es dann zu Verfestigungsreaktionen an unerwünschten Stellen und damit zum "Wachsen" des Formteile kommen. Dieser Effekt kann vermieden werden, wenn bei derart gefährdeten Teilen in jeder Schicht die äußere Konturlinie der Schnittfläche besonders stark belichtet wird, so daß entlang dieser Außenkontur der Binder gezielt verbrennt. Auch bei ausreichender Wärmeleitung über diese Kontur hinaus kann es dann nicht zu Anbackungen kommen, da der Binder an der Außenfläche des Formteils seine Bindekraft unwiderbringlich verloren hat.

[0055] Nach den Nachbehandlungsprozessen wie Nachhärten, Schlichten usw. ist die Form/der Kern fertig für die Montage/Komplettierung und den Abguß. Am Beispiel der Kurbelwelle wird die Form zweiteilig gefertigt; in Abhängigkeit von der Größe können auch beide Teile gleichzeitig gefertigt werden, wobei als Trennschicht wenige Millimeter nicht durch den Laser belichteter Formstoff vorzusehen sind. Die Formhälften können auch gekröpft sein, wenn der Versatz der Gegenmassen der Kurbelwelle dies erfordert (z.B. Sechszylindermotor) und enthalten bereits Anschliff, Querlauf und Einlauf als Teile des Gußsystems. Nach

Fertigstellung werden die Formhälften geschlichtet, mit Speiserkappen versehen, zusammengelegt, verklammert, mit einem aufgeklebten Eingußtrichter versehen, eben aufgestellt, gegen Auseinanderbrechen durch die Hitze des Gießmetalls hinterfüllt, verklammert oder in einen Gießrahmen bzw. Gießkasten eingesetzt, ggf. beschwert und sind fertig zum Abguß. Mit den nach dem hier beschriebenen Verfahren hergestellten Formteilen können auch alle weiteren, hier nicht beschriebenen, beim Gießen in verlorene Formen und/oder mit verlorenen Kernen üblichen und bekannten Techniken der Nachbehandlung der Formteile, der Komplettierung mittels gießtechnologisch notwendigem Zubehör, des Zusammensetzens in Gießkästen, Formaufnahmerahmen usw. und des Gießens selbst vorgenommen werden, in Analogie zu den Prozessen, die mit konventionell aus warm- und heißhärrenden Formstoffen hergestellten Formen und Kernen üblich sind.

[0056] Insbesondere können die derart hergestellten Formteile als Kerne oder Formen sowie Teile davon im Sandgußverfahren und Niederdruck- und Schwerkraft-Kokillengußverfahren verwendet werden, sind aber darauf nicht beschränkt. Das Vergießen der derart hergestellten Formteile ist mit allen bekannten Gußwerkstoffen üblich. Handelt es sich um Gußwerkstoffe mit niedriger Schmelztemperatur, wie z.B. Aluminium-Silizium-Legierungen, so wird man eine geeignete Modifikation des Phenolharzbinders auswählen, um den Formstoffzerfall nach dem Gießen zu verbessern, wie man das auch bei der konventionellen Herstellung von Formteilen aus Maskenformstoffen tut. Analog wird man bei Stahlgußlegierungen einige der in Patentanspruch 19 genannten Zuschlüsse bei der Aufbereitung des Formstoffs zugeben (z.B. Magnetit), um Anbrand zu verhindern. Des Weiteren wird es in vielen Fällen günstig sein, zur Auslegung des Gieß- und Speisesystems eine Erstarrungssimulationsrechnung vorzunehmen, da es zu den herzstellenden Prototypen-Gußteilen natürlich noch sehr wenige gießtechnologische Erfahrungswerte geben wird. Die Voraussetzungen datentechnischer Art für solche Simulationsrechnungen sind durch die erforderliche 3D-CAD-Konstruktion bereits gegeben. Die hierbei gefundenen Erkenntnisse zur besten Gieß- und Speisetechnik können dann bereits in die Fertigung des ersten Gußteiles einfließen, wodurch wiederum Entwicklungszeit gespart wird.

[0057] In Abhängigkeit von der Absolutgröße der Kurbelwellen können 1 bis ca. 3 Stück gleichzeitig in einer Form gefertigt werden. Die Lieferzeit für die ersten Gußteile nach abgeschlossener Konstruktion verkürzt sich an diesem Beispiel von ca. 20 Wochen auf wenige Tage bis ca. 2 Wochen. Sollten sich im Verlauf der Erprobung Konstruktionsänderungen ergeben, was wahrscheinlich ist, so sind diese innerhalb von Stunden im CAD-System zu realisieren und können innerhalb von wenigen Tagen in ein neues Gußteil umgesetzt werden, wodurch sich die Produktentwicklungszeiten dramatisch

tisch verkürzen lassen. Ist die Konstruktion ausgereift, wird für Nullserie und Großserienproduktion wie bisher ein konventionelles Urformwerkzeug erstellt, das jedoch nicht mehr geändert und in der Folge mehrerer Änderungen evtl. verworfen werden muß.

[0058] Als Formstoff 3 wird ein warmhärtender Formstoff, beispielsweise Formsand bestehend aus Quarzsand mit einem Überzug aus Phenolharz, verwendet. Der bei dem Verfahren ablaufende Prozeß des Verfestigens des Formstoffes 3 beruht auf einem von der Laserstrahlung initiierten chemischen Abbindeprozeß in der Harzhülle auf dem Quarzkorn. Es handelt sich dabei um einen von dem bekannten Sintervorgang grundsätzlich unterschiedlichen Vorgang, der in einer thermisch induzierten irreversiblen chemischen Reaktion des Bindersystems besteht. Bei dem selektiven Aushärten des Formstoffes erfolgt die Verfestigung also nur durch Verfestigung des Harzes. Der Sand, der etwa 90 bis 95% des Formstoffes ausmachen kann, ist an der in dem Verfestigungsprozeß ablaufenden chemischen Reaktion überhaupt nicht beteiligt. Ein Vorteil gegenüber dem in der US 4 247 508 beschriebenen Aufschmelzen von Sand besteht darin, daß eine wesentlich geringere Laserleistung ausreicht und daß Probleme wie Materialschwund und Verzug beim Verfestigen praktisch nicht auftreten bzw. stark reduziert sind. Die in dem Harzmaterial ablaufenden Reaktionen werden durch den Laser nur initiiert und durch die thermische Nachbehandlung zuende gebracht, so daß eine völlige Aushärtung des Harzes die Folge ist. Beim späteren Gießen des Gußteiles verbrennt das Harz und der unversehrt gebliebene Sand kann von dem Gußteil entfernt werden.

[0059] Wie aus Fig. 8 ersichtlich ist, können Hohlräume 20 des späteren Gußteils, die sogenannten Kerne der Gußform 6 bei dem Verfahren gleichzeitig mit der Gußform 6 selbst und integriert mit dieser erzeugt werden. Das herkömmliche Einlegen der Kerne in die Maskenform entfällt damit.

[0060] Das hat den Vorteil einer höheren Genauigkeit gegenüber dem bekannten Verfahren, bei dem beim Einsetzen bzw. Einlegen des Kerns oder der Mehrzahl von Kernen Formsand abgescheuert wird, was zu einer verschlechterten Paßgenauigkeit führt.

[0061] Da die Herstellung einer Mehrzahl von Einzelkernen für einen komplizierten Gesamtkern entfällt, kann eine beträchtliche Zeitsparnis bei der Herstellung von Prototypen erzielt werden. Beispielsweise benötigt die Herstellung einer Sandform für einen Prototypen eines Ölpumpengehäuses für einen PKW mittels Laser Sintering etwa 30 Stunden, während bei dem bekannten Sandgußverfahren etwa vier Wochen für den Bau von Modelleinrichtung und Kernkästen veranschlagt werden müssen.

[0062] Modifikationen des Verfahrens sind denkbar. Beispielsweise können auch zweiteilige Sandformen hergestellt werden, die anschließend wie bei dem herkömmlichen Verfahren zusammengesetzt werden.

Auch ist es möglich, komplizierte Kerne für bereits vorhandene verlorene oder Dauerformen einteilig herzustellen, bei denen bisher nur die Zerlegung in mehrere Einzelkerne und anschließendes Zusammensetzen zu einem Kernpaket möglich war. Die Entfernung des noch unverfestigten Formsandes kann auch durch nachträglich in die Sandform gebohrte Öffnungen erfolgen.

[0063] Als Formstoff ist auch Zirkonsand, Olivinsand, Chromitsand, Schamotte, Korund oder Carbonsand, die jeweils entweder rein oder in beliebigen Verhältnissen mit einem oder mehreren der anderen Stoffe gemischt verwendet werden können und die jeweils mit einem geeigneten Binder versetzt sind, denkbar. Der Binder ist üblicherweise ein warm- oder heißhärtender Harzbinde-  
5 der, der sowohl als Überzug für den Sand als auch in Form von selbständigen Partikeln, die mit dem Sand gemischt sind, verwendet werden kann. Beispiele für geeignete Harze sind neben dem Phenolharz, Furan-, Harnstoff- oder Aminoharze, Novolake oder Resole, Harnstoff-Formaldehydharze, Furfurylalkohol-Harnstoff-Formaldehydharze, Phenol-modifizierte Furanharze, Phenol-Formaldehydharze, Furfurylalkohol-  
10 Phenol-Formaldehydharz, Acrylharze, acrylmodifizierte Phenolharze oder Polyacrylharze, die jeweils flüssig, fest, granuliert oder pulverförmig vorliegen können. Auch die Verwendung von Epoxidharzen ist denkbar. Bisher sind Epoxidharze in der Gießerei auch im Einsatz, werden aber durch Amin-Begasung ausgehärtet. Bei der thermischen Aushärtung nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hätten sie jedoch den Vorteil der sofortigen Aushärtung bis auf Endfestigkeit.

[0064] Ein Formstoff, bestehend aus einem metallischen oder keramischen Pulver bzw. Granulat, das mit einem der oben genannten Gießereiharze umhüllt oder  
15 gemischt ist, ist ebenfalls zur Herstellung von Gußformen bzw. Modellen oder auch Dauerformen denkbar.

[0065] Da unterschiedliche Bindermaterialien jeweils auch ein unterschiedliches Absorptionsvermögen für elektromagnetische Strahlung aufweisen, ist es zweckmäßig bei der Nachbehandlung der Gußform ein selektives Nachverfestigen mit unterschiedlichen, dem Absorptionsvermögen des jeweiligen Bindermaterials angepaßten Wellenlängen durchzuführen. Beispielsweise kann die Nachhärtung der Gußformen durch Mikrowellenbestrahlung im Mikrowellenofen erfolgen. Es ist jedoch auch beispielsweise möglich, nacheinander oder gleichzeitig verschiedene Nachhärtungsverfahren anzuwenden; beispielsweise UV-Bestrahlung, Mikrowellenbestrahlung oder Erhitzen.

[0066] Als Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens ist jede zur Durchführung des Laser-Sintering verwendbare Vorrichtung denkbar. Insbesondere ist es nicht erforderlich einen Behälter zur Aufnahme des Formstoffes zu verwenden, der Formstoff kann auch schichtweise direkt auf den Träger aufgebracht werden.

[0067] Zusammenfassend ist zu sagen, daß die hier beanspruchte Erfindung es gestattet, die Entwicklungszeiten in Gießereien, die nach dem Sandgußverfahren

fertigen, drastisch zu reduzieren. Gleichzeitig wird das Angebot dieser Gießbereien auf gegossene Einzelstücke im unteren Gußmassebereich erweitert. Erfindungsgemäß wird das dadurch erreicht, daß gießereiübliche, warm- und heißhärtende Formstoffe punktuell und selektiv mittels Laser zur irreversiblen, chemischen Aushärtung gebracht werden, wobei der Formgrundstoff chemisch inert verbleibt und es möglich wird, komplexe, gießereiaugliche Kerne und Formen ohne die Verwendung von Urformwerkzeugen herzustellen. Als besonderer Vorteil der Erfindung ist festzustellen, daß alle verwendeten Komponenten des Formstoffsystems in den Gießbereien seit langem bekannt und bewährt sind. Ihr Verhalten beim Gießen ist bekannt, so daß hier keine zusätzlichen Risiken oder Schwierigkeiten beim Markteintritt zu erwarten sind.

[0068] Auf einige weitere Ausführungsformen der Erfindung soll noch verwiesen werden. So ist es natürlich möglich, auch Partikel aus anderen Materialien als den hier in Anspruch 2 bzw. 4 genannten Formgrundstoffen mit den Bindersystemen nach Patentansprüchen 3,7,8 zu umhüllen oder zu vermischen und wie oben beschrieben mittels Laser zur Aushärtung zu bringen. Das können z.B. auch Metall- und Keramikteilchen sein, wobei sich die Weiterentwicklung zum bekannten Stand der Technik daraus ergibt, daß die chemisch inert verbleibenden Partikel A (Fig.1 bzw. Fig.2) mittels irreversibler chemischer Reaktion des Bindersystems B (durch Polykondensation) - und nicht durch Versintern und/oder chemische Reaktion mit Beteiligung der Partikel A selbst - zum Verbund aus Partikeln A und irreversibel gehärtetem Binder E entsprechend Fig.7 gebracht werden. Die damit hergestellten Objekte wären beispielsweise für den Gießereieinsatz als Dauermodelle geeignet, aber darauf nicht beschränkt.

[0069] Des Weiteren ist es möglich, die hier besprochenen erfindungsgemäßen Formgrundstoffe, in Mischung oder umhüllt mit den hier besprochenen erfindungsgemäßen Bindersystemen, flächig mittels einer Maske und nicht punktuell bzw. rasterförmig mit einem Laser zu belichten, wobei der gleiche Härtungsmechanismus ausgelöst wird. Die Maske muß vor dem Belichtungsprozeß mit dem der aktuellen Höhenkoordinate entsprechenden Querschnitt durch das zu bauende Teil präpariert worden sein. Die Energiequelle ist nach Strahlungsintensität und Wellenlänge geeignet auszuwählen. Insbesondere eignet sich diese Ausführungsform der Erfindung für eine Kleinserienfertigung, wenn durch die präparierte Maske nacheinander jeweils dieselbe Formstoffschicht in mehreren in der Maschine vorhandenen Bauräumen belichtet wird, bevor die Maske mit dem nächsten Querschnitt präpariert wird.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen eines dreidimensionalen Objektes durch aufeinanderfolgendes Verfestigen von Schichten eines partikelförmigen Formstoffes

mittels Einwirkung von elektromagnetischer Strahlung an dem Querschnitt des Objektes entsprechenden Stellen, dadurch gekennzeichnet, daß

5 a) der Formstoff aus einem ersten, bei Einwirkung von elektromagnetischer Strahlung chemisch inerten Material und einem zweiten Material besteht, wobei das zweite Material unter Einwirkung von elektromagnetischer Strahlung durch einen in dem Material ablauenden chemischen Prozeß aushärtbar ist und  
10 b) die Einwirkung der elektromagnetischen Strahlung so gesteuert wird, daß in dem zweiten Material der chemische Prozeß zur Aushärtung abläuft und damit der Formstoff verfestigt wird,

und daß daraus verlorene Formen und Kerne für den Gießereieinsatz ohne die Verwendung von Urformwerkzeugen hergestellt werden.

20 2. Verfahren nach Patentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das erste Material aus Quarzsand, Zirkonsand, Olivinsand, Chromitsand, Schamotte, Korund, Carbonsand, Quarzgut oder einem sonstigen mineralischen Stoff entweder rein oder in jedem beliebigen Verhältnis mit einem oder mehreren der anderen Stoffe gemischt, entweder körnig, granuliert oder vermahlen, besteht.

25 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das zweite Material aus Phenol-, Furan-, Harnstoff- oder Aminoharzen, Novolacken oder Resolen, Harnstoff-Formaldehydharzen, Furfurylakohol-Harnstoff-Formaldehyd-Harzen, phenol-modifizierten Furanharzen, Phenol-Formaldehydharzen, Furfurylakohol-Phenol-Formaldehydharzen, acrylmodifiziertem Phenolharz oder einem sonstigen thermisch initiierten Harz, jeweils flüssig, fest, granuliert oder pulverförmig, besteht und modifiziert und/oder gelöst sein kann.

30 4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Formstoff aus Partikeln des ersten Materials, die mit dem zweiten Material umhüllt sind, besteht.

35 5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß der Formstoff aus einer Mischung von Partikeln des ersten Materials mit Partikeln des zweiten Materials besteht.

40 6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß das erste Material zum Teil oder vollständig aus bereits verwendetem, regeneriertem oder nicht regeneriertem Material nach Anspruch 2 besteht, wobei anhaftende Stoffe

mit dem zweiten Material chemisch reagieren können.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß Segmente, Schalen, Masken oder andere Teile von Formen und Kernen gefertigt und mit nach anderen Verfahren und aus gleichen oder anderen Materialien gefertigten verlorenen oder Dauer-Formen bzw. -Kernen oder Teilen zusammengefügt werden. 10
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß Formen und/oder Kerne mit einer oder mehreren Teilungen gefertigt werden und anschließend zusammengefügt werden. 15
9. Verfahren nach einer der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die hergestellten Formen und/oder Kerne vor ihrer Verwendung mit Überzugsstoffen versehen werden. 20
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Formen und/oder Kerne zur Verbesserung ihrer Festigkeit und ihrer Eignung für den Gießereiprozeß thermisch nachbehandelt werden zum vollständigeren Aushärten des zweiten Materials. 25

30

35

40

45

50

55

12

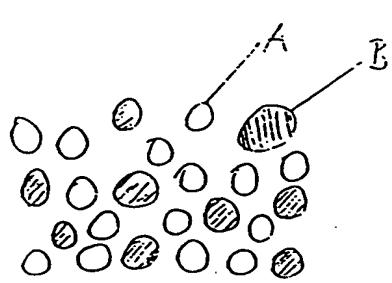


Fig. 1

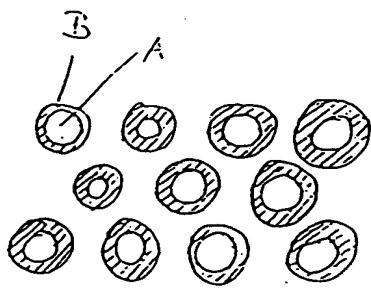


Fig. 2

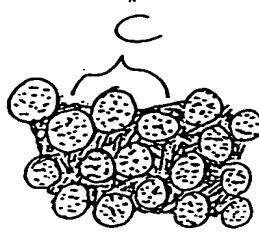


Fig. 3

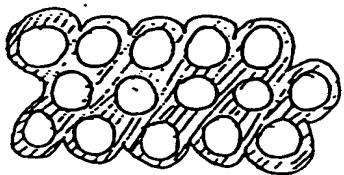


Fig. 4

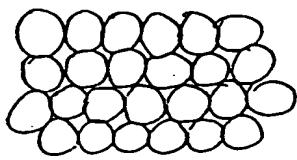


Fig. 5

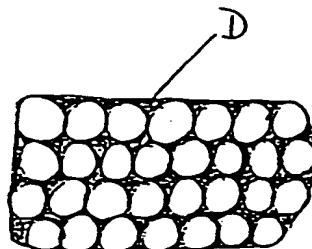


Fig. 6

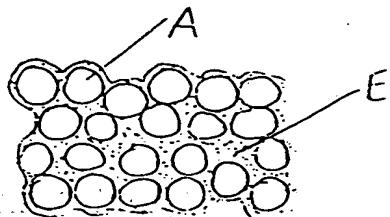


Fig. 7

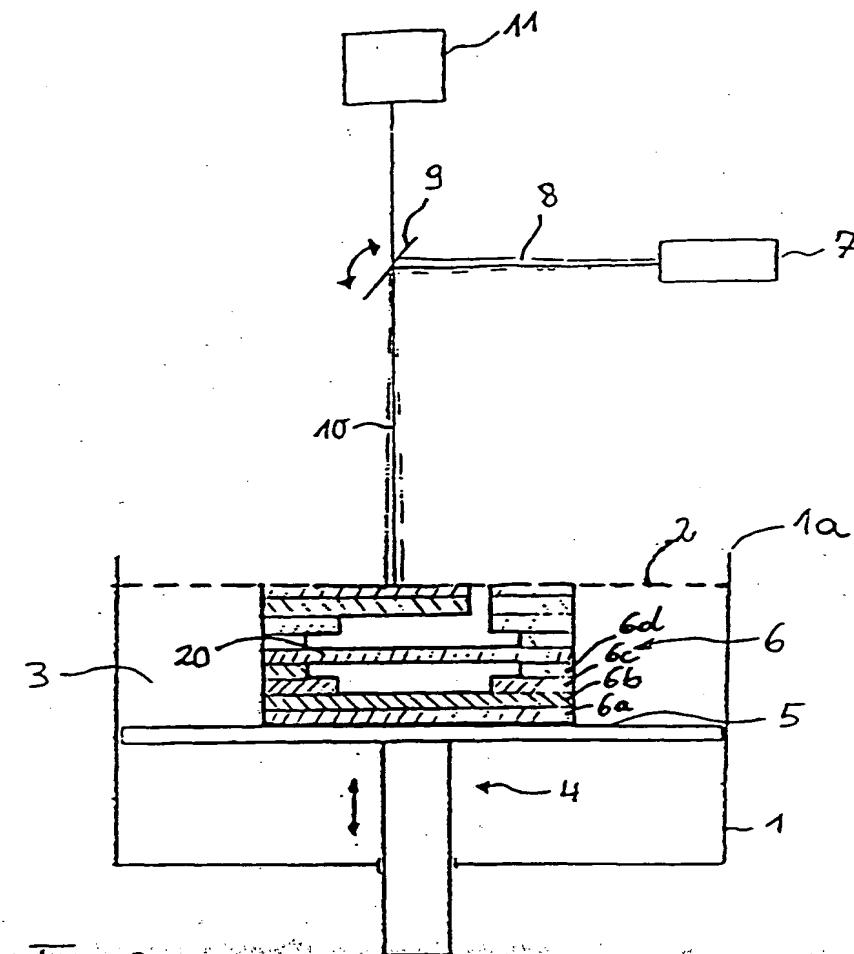


Fig. 8



EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE									
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betitl. Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)						
X	DE 43 05 201 C (EOS ELECTRO OPTICAL SYST) 7. April 1994 (1994-04-07) * Ansprüche *	1-5	B22C1/00 B22C7/02 B22C9/02						
X	US 5 296 062 A (BARLOW JOEL W ET AL) 22. März 1994 (1994-03-22) * Abbildungen 1,2,4,5,9-11D * * Zusammenfassung * * Spalte 6, Zeile 14 – Zeile 66 *	1-5							
X	EP 0 393 676 A (DU PONT) 24. Oktober 1990 (1990-10-24) * Seite 2, Zeile 52 – Seite 3, Zeile 50 *	1-5							
X	US 4 844 144 A (ANSEL ROBERT E ET AL) 4. Juli 1989 (1989-07-04) * Zusammenfassung * * Ansprüche *	1-5							
X	WO 93 19019 A (UNIV TEXAS) 30. September 1993 (1993-09-30) * Ansprüche; Abbildungen *	1-5	RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.6) B22C						
<p>Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt</p> <table border="1"> <tr> <td>Recherchenort</td> <td>Abschlußdatum der Recherche</td> <td>Prüfer</td> </tr> <tr> <td>DEN HAAG</td> <td>4. November 1999</td> <td>Riba Vilanova, M.</td> </tr> </table> <p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet    Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie    A: technologischer Hintergrund    O: rechtschriftliche Offenbarung    P: Zwischenliteratur</p> <p>T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze    E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist    D: in der Anmeldung angeführtes Dokument    L: aus anderen Gründen angeführtes Dokument    &amp;: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>				Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	DEN HAAG	4. November 1999	Riba Vilanova, M.
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer							
DEN HAAG	4. November 1999	Riba Vilanova, M.							

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 99 11 5839

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am  
Diese Angaben dienen nur zur Orientierung und erfolgen ohne Gewähr.

04-11-1999

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
DE 4305201	C	07-04-1994	WO	9419174 A		01-09-1994
			EP	0637281 A		08-02-1995
			JP	7503680 T		20-04-1995
US 5296062	A	22-03-1994	US	4944817 A		31-07-1990
			US	5076869 A		31-12-1991
			US	4863538 A		05-09-1989
			US	5431967 A		11-07-1995
			US	5382308 A		17-01-1995
			AT	155381 T		15-08-1997
			AT	160960 T		15-12-1997
			AU	643700 B		25-11-1993
			AU	6206590 A		14-03-1991
			CA	2024592 A		06-03-1991
			DE	9018138 U		08-02-1996
			DE	69031061 D		21-08-1997
			DE	69031061 T		30-10-1997
			DE	69031808 D		22-01-1998
			DE	69031808 T		02-04-1998
			EP	0416852 A		13-03-1991
			EP	0714725 A		05-06-1996
			ES	2104588 T		16-10-1997
			ES	2111408 T		01-03-1998
			JP	3183530 A		09-08-1991
			US	5156697 A		20-10-1992
			US	5147587 A		15-09-1992
			US	5182170 A		26-01-1993
			US	5284695 A		08-02-1994
			AT	116179 T		15-01-1995
			AT	138294 T		15-06-1996
			AT	138293 T		15-06-1996
			AU	603412 B		15-11-1990
			AU	1046688 A		06-05-1988
			AU	659289 B		11-05-1995
			AU	3524193 A		13-05-1993
			AU	6321951 B		17-12-1992
			AU	6834690 A		14-03-1991
			BG	47343 A		15-06-1990
			CA	1284868 A		18-06-1991
			DE	3750931 D		09-02-1995
			DE	3750931 T		11-05-1995
			DE	3751818 D		27-06-1996
			DE	3751818 T		26-09-1996
			DE	3751819 D		27-06-1996
			DE	3751819 T		26-09-1996
			DE	8718128 U		01-02-1996

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT  
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 99 11 5839

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am  
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

04-11-1999

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 5296062 A		DE	287657 T	18-08-1994
		DK	329888 A	15-08-1988
		EP	0287657 A	26-10-1988
		EP	0542729 A	19-05-1993
		EP	0538244 A	21-04-1993
		FI	882881 A,B	16-06-1988
		HK	194796 A	01-11-1996
		HK	205796 A	22-11-1996
EP 0393676 A	24-10-1990	US	5051334 A	24-09-1991
		AU	622790 B	16-04-1992
		AU	5376390 A	25-10-1990
		CA	2014805 A	21-10-1990
		CN	1048933 A	30-01-1991
		DE	69021248 D	07-09-1995
		DE	69021248 T	15-02-1996
		JP	2648222 B	27-08-1997
		JP	3103415 A	30-04-1991
US 4844144 A	04-07-1989	AU	637578 B	03-06-1993
		AU	4051389 A	05-03-1990
		EP	0430992 A	12-06-1991
		JP	4500929 T	20-02-1992
		WO	9001727 A	22-02-1990
WO 9319019 A	30-09-1993	US	5284695 A	08-02-1994
		AU	3922393 A	21-10-1993

THIS PAGE BLANK (USPTO)